








Process and apparatus for controlling a blow operation

Patent number: EP1306195
Publication date: 2003-05-02
Inventor: DOSE WOLFGANG (DE); HERKLOTZ THORSTEN (DE); WIEDENFELD WALTER (DE)
Applicant: SIG CORPOPLAST GMBH & CO KG (DE)
Classification:
- **International:** B29C49/78; G05B19/04; B29K67/00; B29L22/00
- **European:** B29C49/78
Application number: EP20020018446 20020816
Priority number(s): DE20011053045 20011026

Also published as:

 EP1306195 (A3)
 DE10153045 (A1)

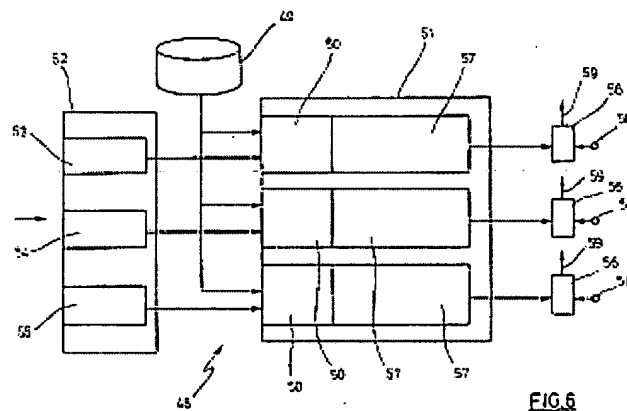
Cited documents:

 US5244610
 WO0016964
 US6186760
 DE19909307
 US5185109
more >>

[Report a data error here](#)

Abstract of EP1306195

The analyzer (51) operates independently of the processing cycle of the central machine controller. Comparators (50) of the analyzer compare the desired values for valve control, with actual, measured values. The measurement information is supplied simultaneously and in parallel. The comparator output stages (57) act directly on the valve (56). <??>An Independent claim is also included for corresponding equipment, including the programmable control system.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
02.05.2003 Patentblatt 2003/18

(51) Int Cl.7: **B29C 49/78**
// B29K67:00, B29L22:00

(21) Anmeldenummer: 02018446.1

(22) Anmeldetag: 16.08.2002

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
IE IT LI LU MC NL PT SE SK TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

- **Herklotz, Thorsten**
22926 Ahrensburg (DE)
- **Wiedenfeld, Walter**
22419 Hamburg (DE)

(30) Priorität: 26.10.2001 DE 10153045

(71) Anmelder: **SIG Corpoplast GmbH & Co. KG**
22145 Hamburg (DE)

(74) Vertreter: **Klickow, Hans-Henning**
Patentanwälte
Hansmann-Klickow-Hansmann
Jessenstrasse 4
22767 Hamburg (DE)

(72) Erfinder:
• **Dose, Wolfgang**
21109 Hamburg (DE)

(54) **Verfahren und Vorrichtung zur Steuerung eines Blasvorganges**

(57) Das Verfahren und die Vorrichtung dienen zur Steuerung eines Blasvorganges, bei dem auf einem rotierenden Blasrad angeordneten Blasstationen zur Blasverformung von thermoplastischen Vorformlingen in Behälter mindestens ein unter Druck stehendes Blasfluid zugeführt wird. Zur Koordinierung der Steuerung wird mindestens zeitweilig eine aktuelle Rotationspositionierung des Blasrades meßtechnisch erfaßt und die entsprechenden Meßinformationen werden von einer

Auswertungseinheit (51) mit Schaltpositionsangaben für die Zufuhr und Ableitung des Blasfluids verglichen. Die Auswertungseinheit wird unabhängig von einem Bearbeitungszyklus einer zentralen Maschinensteuerung betrieben. Mindestens zwei Vergleichern (50) der Auswertungseinheit, die Sollwerte für die Ventilsteuerung mit Istwerten aus den Meßinformationen verknüpfen, werden die Meßinformationen relativ zueinander parallel und gleichzeitig zugeführt. Die Vergleiche wirken über Ausgangsstufen direkt auf die Ventile (56) ein.

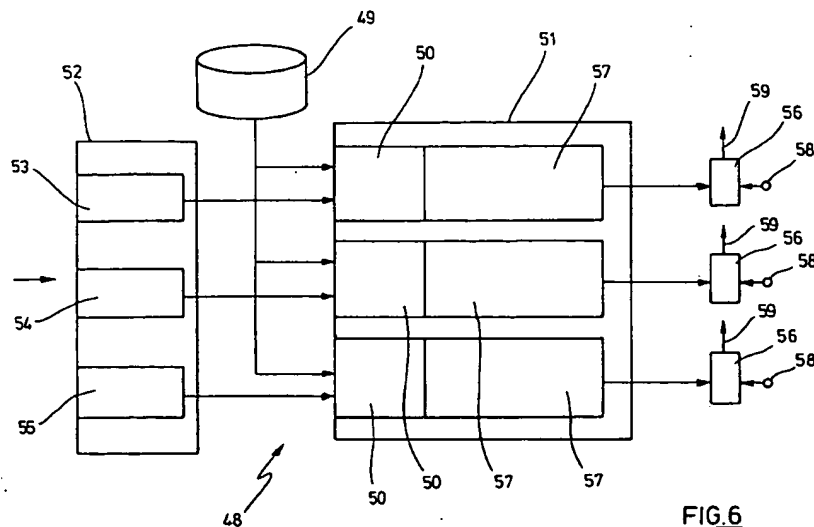


FIG.6

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Steuerung eines Blasvorganges, bei dem auf einem rotierenden Blasrad angeordneten Blasstationen zur Blasverformung von thermoplastischen Vorformlingen in Behälter mindestens ein unter Druck stehendes Blasfluid zugeführt wird und bei dem mindestens zeitweilig eine aktuelle Rotationspositionierung des Blasrades meßtechnisch erfaßt sowie die entsprechenden Informationen von einer Auswertungseinheit mit Schaltpositionsvorgaben für die Zufuhr und Ableitung des Blasfluids verglichen werden.

[0002] Die Erfindung betrifft darüber hinaus eine Vorrichtung zur Steuerung eines Blasvorganges, die mindestens ein steuerbares Ventil aufweist, das im Bereich einer Zuführleitung für ein Blasfluid angeordnet ist und bei der die Zuführleitung eine Blasfluidversorgung mit mindestens einer Blasstation verbindet, die auf einem rotierenden Blasrad angeordnet ist und die mit einer Meßwertfassung sowie mit mindestens einem Positionssensor zur Erfassung einer Rotationspositionierung des Blasrades versehen ist sowie bei der die Meßwertfassung mit einer Auswertungseinheit zur Schaltung der Ventile verbunden ist.

[0003] Derartige Verfahren und Vorrichtungen werden insbesondere bei der Herstellung von blasgeformten Behältern eingesetzt, um eine mit der Durchführung des Blasvorganges koordinierte Zuleitung eines oder mehrerer Blasdrücke sowie eine Ableitung des Blasdruckes nach einer Ausformung des Behälters durchführen zu können.

[0004] Bei einer derartigen Behälterformung durch Blasdruckeinwirkung werden Vorformlinge aus einem thermoplastischen Material, beispielsweise Vorformlinge aus PET (Polyethylenterephthalat), innerhalb einer Blasmaschine unterschiedlichen Bearbeitungsstationen zugeführt. Typischerweise weist eine derartige Blasmaschine eine Heizeinrichtung sowie eine Blaseinrichtung auf, in deren Bereich der zuvor temperierte Vorformling durch biaxiale Orientierung zu einem Behälter expandiert wird. Die Expansion erfolgt mit Hilfe von Druckluft, die in den zu expandierenden Vorformling eingeleitet wird. Der verfahrenstechnische Ablauf bei einer derartigen Expansion des Vorformlings wird in der DE-OS 43 40 291 erläutert.

[0005] Der grundsätzliche Aufbau einer Blasstation zur Behälterformung wird in der DE-OS 42 12 583 beschrieben. Möglichkeiten zur Temperierung der Vorformlinge werden in der DE-OS 23 52 926 erläutert.

[0006] Innerhalb der Vorrichtung zur Blasformung können die Vorformlinge sowie die geblasenen Behälter mit Hilfe unterschiedlicher Handhabungseinrichtungen transportiert werden. Bewährt hat sich insbesondere die Verwendung von Transportdornen, auf die die Vorformlinge aufgesteckt werden. Die Vorformlinge können aber auch mit anderen Trageinrichtungen gehandhabt werden. Die Verwendung von Greifzangen zur Handha-

bung von Vorformlingen und die Verwendung von Spreizdornen, die zur Halterung in einen Mündungsbereich des Vorformlings einführbar sind, gehören ebenfalls zu den verfügbaren Konstruktionen.

[0007] Die bereits erläuterte Handhabung der Vorformlinge erfolgt zum einen bei den sogenannten Zweistufenverfahren, bei denen die Vorformlinge zunächst in einem Spritzgußverfahren hergestellt, anschließend zwischengelagert und erst später hinsichtlich ihrer Temperatur konditioniert und zu einem Behälter aufgeblasen werden. Zum anderen erfolgt eine Anwendung bei den sogenannten Einstufenverfahren, bei denen die Vorformlinge unmittelbar nach ihrer spritzgußtechnischen Herstellung und einer ausreichenden Verfestigung geeignet temperiert und anschließend aufgeblasen werden.

[0008] Im Hinblick auf die verwendeten Blasstationen sind unterschiedliche Ausführungsformen bekannt. Bei Blasstationen, die auf rotierenden Transporträdern angeordnet sind, ist eine buchartige Aufklappbarkeit der Formträger häufig anzutreffen. Es ist aber auch möglich, relativ zueinander verschiebbare oder andersartig geführte Formträger einzusetzen. Bei Blasstationen, die insbesondere dafür geeignet sind, mehrere Kavitäten zur Behälterformung aufzunehmen, werden neben aufklappbaren Formen auch parallel zueinander angeordnete Platten als Formträger verwendet.

[0009] Im Hinblick auf die ständig zunehmenden Produktionsgeschwindigkeiten bei der Herstellung von Behältern, die zur Zeit durch eine Leistungsfähigkeit von etwa 1650 Flaschen je Blasstation und Stunde charakterisiert sind, erweist sich eine exakte und reproduzierbare Ansteuerung der Ventile für die Blasluft als ein entscheidendes Kriterium für die Herstellung qualitativ hochwertiger Behälter. Insbesondere zeigt es sich, daß beim Einsatz von zentralen Maschinensteuerungen durch die hier vorgegebene Taktung unter zusätzlicher Berücksichtigung von Schaltverzögerungen der Ventile sowie unter Berücksichtigung von auftretenden Toleranzen bereits das Zusammenwirken dieser Faktoren zu deutlich erkennbaren Schwankungen in der Materialverteilung der blasgeformten Behälter führt.

[0010] Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, ein Verfahren der einleitend genannten Art derart anzugeben, daß eine verbesserte Ansteuerung der Ventile erreicht werden kann.

[0011] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, die Auswertungseinheit unabhängig von einem Bearbeitungszyklus einer zentralen Maschinensteuerung betrieben wird, daß mindestens zwei Vergleichen der Auswertungseinheit, die Sollwerte für die Ventilsteuerung mit Istwerten aus den Meßinformationen verknüpfen, die Meßinformationen relativ zueinander parallel und gleichzeitig zugeführt werden und daß die Vergleiche über Ausgangsstufen direkt auf die Ventile einwirken.

[0012] Weitere Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, eine Vorrichtung der einleitend genannten Art der-

art zu konstruieren, daß die Herstellung von Behältern mit relativ zueinander identischen Materialverteilungen unterstützt wird.

[0013] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die Auswertungseinheit eine von einem Arbeitszyklus einer zentralen Maschinensteuerung unabhängige Arbeitsweise aufweist, daß die Auswertungseinheit mit mindestens zwei Vergleichern zur Verknüpfung von Ist-Signalen des Positionssensors und Sollwertvorgaben versehen ist, daß die Vergleiche relativ zueinander parallel an den Positionssensor angeschlossen sind und daß die Auswertungseinheit über Ausgangsstufen direkt mit den Ventilen verbunden ist.

[0014] Durch den Betrieb der Auswertungseinheit unabhängig vom Arbeitszyklus der zentralen Maschinensteuerung ist eine verzögerungsfreie bzw. zumindest verzögerungsarme Ansteuerung der Ventile möglich. Insbesondere wird auch eine sehr große Reproduktionsgenauigkeit bei mehreren aufeinander folgenden Ansteuerungen erreicht. Bei einer Verarbeitung der Meßsignale über die zentrale Maschinensteuerung vergehen im ungünstigen Fall zwei Bearbeitungszyklen, bis die anliegenden Meßinformationen ausgewertet und entsprechende Steuersignale zu den Ventilen übermittelt wurden. Bei einer von der zentralen Maschinensteuerung unabhängigen Verarbeitung entsteht lediglich eine Verzögerung, die durch die reine Verarbeitungszeit sowie entsprechende Schaltverzögerungen der Ventile verursacht wird. Bei bekannten Schaltverzögerungen der Ventile kann diese Verzögerungszeit durch eine entsprechende Vorverlegung des Ansteuerzeitpunktes auch noch kompensiert werden.

[0015] Bei einer typischen Konstruktion sind auf einem Blasrad eine Mehrzahl von Blasstationen angeordnet, denen jeweils mehrere Ventile zugeordnet sind. Durch einen parallelen Anschluß aller Vergleiche an den Positionssensor wird unabhängig von den Schaltaktivitäten benachbarter Ventile oder benachbarter Blasstationen eine unmittelbare Aktivierung des jeweils betroffenen Ventils ermöglicht. Die direkte Kopplung der Auswertungseinheit über die Ausgangsstufen mit den Ventilen trägt ebenfalls zu einer kurzen resultierenden Schaltzeit bei.

[0016] Eine einfache Bedienungsstruktur wird dadurch bereitgestellt, daß die Auswertungseinheit über eine Datenschnittstelle mit der zentralen Maschinensteuerung gekoppelt wird.

[0017] Zur Unterstützung einer individuellen Einstellung in Abhängigkeit von der Gestaltung jeweils herzustellender Behälter wird vorgeschlagen, daß von der zentralen Maschinensteuerung Sollwerte zur Auswertungseinheit übertragen werden.

[0018] Eine Herstellung von Behältern mit relativ zueinander gleichmäßigen Materialverteilungen wird insbesondere dadurch erreicht, daß unterschiedlichen Ventilen unterschiedliche Sollwerte für eine jeweilige Ansteuerung zugeordnet werden.

[0019] Eine Adaption an konkrete Betriebsparameter

erfolgt dadurch, daß die Sollwerte für die Ansteuerung der Ventile für jedes Ventil individuell ermittelt werden.

[0020] Ein vorteilhafter Steuerungsablauf besteht darin, daß vor einer Produktionsaufnahme das Blasrad mindestens einen Umlauf zur Ermittlung der Schaltsollwerte für die Ventile durchführt.

[0021] Zur Gewährleistung einer Berücksichtigung von sich zeitlich ändernden Parametern wird vorgeschlagen, daß bei einem Betrieb des Blasrades kontinuierlich aktuelle Schaltsollwerte für die Ventile unter Berücksichtigung von gemessenen Schaltverzögerungen ermittelt werden.

[0022] Ebenfalls ist daran gedacht, daß eine Adaption von Schaltsollwerten für die Ventile zu vorgebbaren Abgleichzeitpunkten durchgeführt wird.

[0023] Eine preiswerte und zugleich flexible Steuerung wird dadurch bereitgestellt, daß eine Sollwertvorgabe für die Schaltzeitpunkte der Ventile unter Verwendung eines Personal-Computers durchgeführt wird.

[0024] Zur Unterstützung einer Anpassung an unterschiedliche Anwendungsanforderungen wird vorgeschlagen, daß eine Systemsteuerung unter Verwendung eines Personal-Computers mit Einschüben zur Realisierung einer speicherprogrammierbaren Steuerung durchgeführt wird. Dies kann beispielsweise durch die Verwendung einer sogenannten Slot-SPS oder Soft-SPS erfolgen. Bei einer Soft-SPS erfolgt die Steuerung durch Software, die auf dem Personal-Computer abläuft.

[0025] Eine sehr einfache Bedienbarkeit wird dadurch unterstützt, daß die zentrale Maschinensteuerung eine Visualisierung aufweist.

[0026] Eine zweckmäßige Bedienungsstruktur wird dadurch bereitgestellt, daß die zentrale Maschinensteuerung Ausgänge zur Übermittlung von Sollwerten für die Druckzuführung zu den Blasstationen über die Ventile aufweist.

[0027] Ebenfalls ist daran gedacht, daß die zentrale Maschinensteuerung Ausgänge zur Übermittlung von Sollwerten für die Druckableitung zu den Blasstationen über die Ventile aufweist.

[0028] Eine modulare Systemstruktur wird auch dadurch unterstützt, daß Schaltpositionsvorgaben für die Auswertungseinheit von mindestens einem Modul der speicherprogrammierbaren Steuerung der zentralen Maschinensteuerung vorgegeben sind. Alternativ ist es auch möglich, daß die Schaltpositionsvorgaben von einer Verarbeitungseinheit im Bereich des Blasrades vorgegeben werden.

[0029] Zur Vorgabe von optimalen Steuerwinkeln während des Prozeßablaufes wird vorgeschlagen, daß unterschiedliche Steuerwinkel für die Druckversorgung jeder Blasstation im Hinblick auf einen Vorblasdruck, einen Hauptblasdruck und eine Druckableitung vorgesehen sind.

[0030] Eine weitere vorteilhafte konstruktive Realisierung besteht darin, daß die zentrale Maschinensteuerung sowohl mit analogen Eingängen als auch mit ana-

logischen Ausgängen verbunden ist.

[0031] Darüber hinaus erweist es sich als zweckmäßig, daß die zentrale Maschinensteuerung sowohl mit digitalen Eingängen als auch mit digitalen Ausgängen verbunden ist.

[0032] Zur Unterstützung einer schnellen Erkennung von Störungen wird vorgeschlagen, daß die Auswertungseinheit mit einem Ausgang zur Übermittlung von Fehlermeldungen an die zentrale Maschinensteuerung versehen ist.

[0033] Eine weitgehende Funktionsentkopplung zwischen der Auswertungseinheit und der zentralen Maschinensteuerung wird dadurch realisiert, daß die Auswertungseinheit einen Speicher für die Schaltpositionsvorgaben aufweist.

[0034] Ein schneller Datenaustausch wird dadurch unterstützt, daß die zentrale Maschinensteuerung über einen Bus mit der Auswertungseinheit verbunden ist.

[0035] Zur Unterstützung von Ferndiagnosen wird vorgeschlagen, daß die zentrale Maschinensteuerung mit einem Modem zur Datenübertragung ausgestattet ist.

[0036] Eine sehr flexible Steuerungsstruktur wird auch dadurch unterstützt, daß die speicherprogrammierbare Steuerung der zentralen Maschinensteuerung über eine OPC-Schnittstelle an das Bus-System angeschlossen ist.

[0037] Zur Unterstützung eines Datenaustausches mit dem rotierenden Blasrad wird vorgeschlagen, daß das Bus-System über mindestens eine elektrische Drehkupplung mit der Auswertungseinheit verbunden ist. Dies kann beispielsweise in der Form eines Drehverteilers mit Schleifring erfolgen. Alternativ ist auch die Verwendung einer Opto-Elektronik oder einer Funkstrecke möglich.

[0038] Eine digitale Verarbeitung wird dadurch unterstützt, daß der Positionssensor einen Generator für positionsabhängige Zählimpulse aufweist.

[0039] Zur Gewährleistung einer optimalen Kapazitätsausnutzung der Maschinensteuerung wird vorgeschlagen, daß die zentrale Maschinensteuerung eine interne Ablaufsteuerung aufweist, die mit unterschiedlichen Ansprechhäufigkeiten für unterschiedliche Steuerungsfunktionen versehen ist und bei der eine Heizungssteuerung relativ zu einer Blasradsteuerung mit einer geringeren Ansprechhäufigkeit und eine Ventilsteuerung relativ zu einer Blasradsteuerung mit höherer Ansprechhäufigkeit versehen ist. Eine derartige Betriebsweise kann über eine sogenannte Multitasking-Ablaufsteuerung erreicht werden.

[0040] Eine einfache Anschließbarkeit für unterschiedliche Funktionsbaugruppen wird dadurch bereitgestellt, daß die zentrale Maschinensteuerung mindestens ein offenes Bus-System aufweist.

[0041] Insbesondere ist daran gedacht, daß die zentrale Maschinensteuerung mit mindestens einem Feldbus-System versehen ist.

[0042] Eine Übertragung von großen Datenmengen

wird dadurch erleichtert, daß die Visualisierung der zentralen Maschinensteuerung über einen PCI-Bus mit der speicherprogrammierbaren Steuerung verbunden ist. Alternativ ist auch eine Verbindung zwischen der Visualisierung und der bereits erwähnten Slot-SPS oder Soft-SPS möglich.

[0043] In den Zeichnungen sind Ausführungsbeispiele der Erfindung schematisch dargestellt. Es zeigen:

- 10 Fig. 1 Eine perspektivische Darstellung einer Blasstation zur Herstellung von Behältern aus Vorformlingen,
- 15 Fig. 2 einen Längsschnitt durch eine Blasform, in der ein Vorformling gereckt und expandiert wird,
- Fig. 3 eine Skizze zur Veranschaulichung eines grundsätzlichen Aufbaus einer Vorrichtung zur Blasformung von Behältern,
- 20 Fig. 4 eine modifizierte Heizstrecke mit vergrößerter Heizkapazität,
- 25 Fig. 5 ein stark vereinfachtes Blockschaltbild zur Veranschaulichung des Steuerungskonzeptes der gesamten Blasmaschine,
- Fig. 6 ein Blockschaltbild zur Veranschaulichung der Ventilsteuerung,
- 30 Fig. 7 ein detaillierteres Blockschaltbild zur gesamten Maschinensteuerung und
- 35 Fig. 8 Zeitdiagramme zur Veranschaulichung einer Kompensation von unterschiedlichen Ventilschaltzeiten.

[0044] Eine Anwendung des Verfahrens und der Vorrichtung zur Steuerung des Blasvorganges kann beispielsweise zur Steuerung der Blasluftzuführung bei einer Vorrichtung zur Blasformung erfolgen. Der prinzipielle Aufbau einer Vorrichtung zur Umformung von Vorformlingen (1) in Behälter (2) ist in Fig. 1 und in Fig. 2 dargestellt.

[0045] Die Vorrichtung zur Formung des Behälters (2) besteht im wesentlichen aus einer Blasstation (3), die mit einer Blasform (4) versehen ist, in die ein Vorformling (1) einsetzbar ist. Der Vorformling (1) kann ein spritzgegossenes Teil aus Polyethylenterephthalat sein. Zur Ermöglichung eines Einsetzens des Vorformlings (1) in die Blasform (4) und zur Ermöglichung eines Herausnehmens des fertigen Behälters (2) besteht die Blasform (4) aus Formhälften (5, 6) und einem Bodenteil (7), das von einer Hubvorrichtung (8) positionierbar ist. Der Vorformling (1) kann im Bereich der Blasstation (3) von einem Transportdorn (9) gehalten sein, der gemeinsam mit dem Vorformling (1) eine Mehrzahl von Behandlungsstationen innerhalb der Vorrichtung durchläuft. Es ist

aber auch möglich, den Vorformling (1) beispielsweise über Zangen oder andere Handhabungsmittel direkt in die Blasform (4) einzusetzen.

[0046] Zur Ermöglichung einer Druckluftzuleitung ist unterhalb des Transportdornes (9) ein Anschlußkolben (10) angeordnet, der dem Vorformling (1) Druckluft zuführt und gleichzeitig eine Abdichtung relativ zum Transportdorn (9) vornimmt. Bei einer abgewandelten Konstruktion ist es grundsätzlich aber auch denkbar, feste Druckluftzuleitungen zu verwenden.

[0047] Eine Reckung des Vorformlings (1) erfolgt mit Hilfe einer Reckstange (11), die von einem Zylinder (12) positioniert wird. Grundsätzlich ist es aber auch denkbar, eine mechanische Positionierung der Reckstange (11) über Kurvensegmente durchzuführen, die von Abgriffrollen beaufschlagt sind. Die Verwendung von Kurvensegmenten ist insbesondere dann zweckmäßig, wenn eine Mehrzahl von Blasstationen (3) auf einem rotierenden Blasrad angeordnet sind. Eine Verwendung von Zylindern (12) ist zweckmäßig, wenn ortsfest angeordnete Blasstationen (3) vorgesehen sind.

[0048] Bei der in Fig. 1 dargestellten Ausführungsform ist das Recksystem derart ausgebildet, daß eine Tandem-Anordnung von zwei Zylindern (12) bereitgestellt ist. Von einem Primärzylinder (13) wird die Reckstange (11) zunächst vor Beginn des eigentlichen Reckvorganges bis in den Bereich eines Bodens (14) des Vorformlings (1) gefahren. Während des eigentlichen Reckvorganges wird der Primärzylinder (13) mit ausgefahrener Reckstange gemeinsam mit einem den Primärzylinder (13) tragenden Schlitten (15) von einem Sekundärzylinder (16) oder über eine Kurvensteuerung positioniert. Insbesondere ist daran gedacht, den Sekundärzylinder (16) derart kurvengesteuert einzusetzen, daß von einer Führungsrolle (17), die während der Durchführung des Reckvorganges an einer Kurvenbahn entlang gleitet, eine aktuelle Reckposition vorgegeben wird. Die Führungsrolle (17) wird vom Sekundärzylinder (16) gegen die Führungsbahn gedrückt. Der Schlitten (15) gleitet entlang von zwei Führungselementen (18).

[0049] Nach einem Schließen der im Bereich von Trägern (19, 20) angeordneten Formhälften (5, 6) erfolgt eine Verriegelung der Träger (19, 20) relativ zueinander mit Hilfe einer Verriegelungseinrichtung (20).

[0050] Zur Anpassung an unterschiedliche Formen eines Mündungsabschnittes (21) des Vorformlings (1) ist gemäß Fig. 2 die Verwendung separater Gewindeinsätze (22) im Bereich der Blasform (4) vorgesehen.

[0051] Fig. 2 zeigt zusätzlich zum geblasenen Behälter (2) auch gestrichelt eingezeichnet den Vorformling (1) und schematisch eine sich entwickelnde Behälterblase (23).

[0052] Fig. 3 zeigt den grundsätzlichen Aufbau einer Blasmachine, die mit einer Heizstrecke (24) sowie einem rotierenden Blasrad (25) versehen ist. Ausgehend von einer Vorformlingseingabe (26) werden die Vorformlinge (1) von Übergaberädern (27, 28, 29) in den

Bereich der Heizstrecke (24) transportiert. Entlang der Heizstrecke (24) sind Heizstrahler (30) sowie Gebläse (31) angeordnet, um die Vorformlinge (1) zu temperieren. Nach einer ausreichenden Temperierung der Vorformlinge (1) werden diese an das Blasrad (25) übergeben, in dessen Bereich die Blasstationen (3) angeordnet sind. Die fertig geblasenen Behälter (2) werden von weiteren Übergaberädern einer Ausgabestrecke (32) zugeführt.

[0053] Um einen Vorformling (1) derart in einen Behälter (2) umformen zu können, daß der Behälter (2) Materialeigenschaften aufweist, die eine lange Verwendungsfähigkeit von innerhalb des Behälters (2) abgefüllten Lebensmitteln, insbesondere von Getränken, gewährleisten, müssen spezielle Verfahrensschritte bei der Beheizung und Orientierung der Vorformlinge (1) eingehalten werden. Darüber hinaus können vorteilhafte Wirkungen durch Einhaltung spezieller Dimensionierungsvorschriften erzielt werden.

[0054] Als thermoplastisches Material können unterschiedliche Kunststoffe verwendet werden. Einsatzfähig sind beispielsweise PET, PEN oder PP.

[0055] Die Expansion des Vorformlings (1) während des Orientierungsvorganges erfolgt durch Druckluftzuführung. Die Druckluftzuführung ist in eine Vorblasphase, in der Gas, zum Beispiel Preßluft, mit einem niedrigen Druckniveau zugeführt wird und in eine sich anschließende Hauptblasphase unterteilt, in der Gas mit einem höheren Druckniveau zugeführt wird. Während der Vorblasphase wird typischerweise Druckluft mit einem Druck im Intervall von 10 bar bis 25 bar verwendet und während der Hauptblasphase wird Druckluft mit einem Druck im Intervall von 25 bar bis 40 bar zugeführt.

[0056] Aus Fig. 3 ist ebenfalls erkennbar, daß bei der dargestellten Ausführungsform die Heizstrecke (24) aus einer Vielzahl umlaufender Transportelemente (33) ausgebildet ist, die kettenartig aneinandergereiht und entlang von Umlenkkrädern (34) geführt sind. Insbesondere ist daran gedacht, durch die kettenartige Anordnung eine im wesentlichen rechteckförmige Grundkontur aufzuspannen. Bei der dargestellten Ausführungsform werden im Bereich der dem Übergaberad (29) und einem Eingaberad (35) zugewandten Ausdehnung der Heizstrecke (24) ein einzelnes relativ groß dimensioniertes Umlenkrad (34) und im Bereich von benachbarten Umlenkungen zwei vergleichsweise kleiner dimensionierte Umlenkräder (36) verwendet. Grundsätzlich sind aber auch beliebige andere Führungen denkbar.

[0057] Zur Ermöglichung einer möglichst dichten Anordnung des Übergaberades (29) und des Eingaberades (35) relativ zueinander erweist sich die dargestellte Anordnung als besonders zweckmäßig, da im Bereich der entsprechenden Ausdehnung der Heizstrecke (24) drei Umlenkräder (34, 36) positioniert sind, und zwar jeweils die kleineren Umlenkräder (36) im Bereich der Überleitung zu den linearen Verläufen der Heizstrecke (24) und das größere Umlenkrad (34) im unmittelbaren Übergabebereich zum Übergaberad (29) und zum Ein-

gaberad (35). Alternativ zur Verwendung von kettenartigen Transportelementen (33) ist es beispielsweise auch möglich, ein rotierendes Heizrad zu verwenden.

[0058] Nach einem fertigen Blasen der Behälter (2) werden diese von einem Entnahmerad (37) aus dem Bereich der Blasstationen (3) herausgeführt und über das Übergaberad (28) und ein Ausgaberad (38) zur Ausgabestrecke (32) transportiert.

[0059] In der in Fig. 4 dargestellten modifizierten Heizstrecke (24) können durch die größere Anzahl von Heizstrahlern (30) eine größere Menge von Vorformlingen (1) je Zeiteinheit temperiert werden. Die Gebläse (31) leiten hier Kühlluft in den Bereich von Kühlluftkanälen (39) ein, die den zugeordneten Heizstrahlern (30) jeweils gegenüberliegen und über Ausströmöffnungen die Kühlluft abgeben. Durch die Anordnung der Ausströmrichtungen wird eine Strömungsrichtung für die Kühlluft im wesentlichen quer zu einer Transportrichtung der Vorformlinge (1) realisiert. Die Kühlluftkanäle (39) können im Bereich von den Heizstrahlern (30) gegenüberliegenden Oberflächen Reflektoren für die Heizstrahlung bereitstellen, ebenfalls ist es möglich, über die abgegebene Kühlluft auch eine Kühlung der Heizstrahler (30) zu realisieren.

[0060] Fig. 5 zeigt das Grundprinzip der Steuerung einer Blasmaschine. Zur Durchführung einer allgemeinen Maschinensteuerung wird eine zentrale Maschinensteuerung (41) verwendet, die auf der Basis eines Personal-Computers für allgemeine Anwendungen realisiert ist. Die Hauptkomponenten der zentralen Maschinensteuerung (41) sind Einschubplatinen (42) für vorgebbare Steuerungskomponenten, eine Visualisierung (43) sowie eine Busschnittstelle (44). Eine Kopplung der Visualisierung (43) mit den Einschubplatinen (42) erfolgt über einen internen Bus (45).

[0061] Der interne Bus (45) kann beispielsweise als ein PCI-Bus realisiert sein. Die Einschubplatinen (42) können als Slot-SPS oder Soft-SPS realisiert werden. Bei der Realisierung der Busschnittstelle (44) ist insbesondere an die Verwendung einer OPC-Busschnittstelle gedacht. Als Personal-Computer kann beispielsweise ein PC mit einer graphischen Bedienoberfläche ähnlich zu einer Windows-Technik verwendet werden.

[0062] Räumlich getrennt zur zentralen Maschinensteuerung (41) sind im Bereich der Blasmaschine eine Heizungssteuerung (46), eine Schnittstelle (47) mit digitalen und / oder analogen Eingängen und Ausgängen sowie eine Blasradsteuerung (48) angeordnet.

[0063] Fig. 6 zeigt in stärkerer Detailliertheit einen Teil der Blasradsteuerung (48). Diese Steuerungskomponente weist einen Positionssensor (49) zur Erfassung einer Rotationspositionierung des Blasrades (25) auf. Der Positionssensor (49) kann beispielsweise auf der Basis einer Strichcodescheibe realisiert sein. Meßinformationen des Positionssensors (49) werden relativ zueinander parallel Vergleichen (50) einer Auswertungseinheit (51) zugeführt. Die Vergleiche (50) erhalten zusätzlich zu den Meßinformationen des Positionssensors

(49) Sollwertinformationen einer Sollwertvorgabe (52). Die Sollwertvorgabe (52) ist mit Speicherplätzen für einzelne Sollwertvorgaben, beispielsweise für einen Vorblasdruck (53), einen Hauptblasdruck (54) sowie eine Blasdruckableitung (55) versehen. Abgespeichert werden hier jeweils Positionsvorgaben für die entsprechende Druckzuschaltung oder Druckableitung, die mit den Positionsinformationen des Positionssensors (49) verglichen werden.

[0064] Grundsätzlich werden von der Sollwertvorgabe (52) jeweils zwei Schaltinformationen bereitgestellt, nämlich eine Positionsvorgabe für das Einschalten des jeweils zugeordneten Ventils (56) sowie eine weitere Positionsangabe für das Abschalten des zugeordneten Ventils (56). Eine Ansteuerung der Ventile (56) erfolgt über Ausgangsstufen (57) der Auswertungseinheit (51), die unmittelbar die Vergleiche (50) mit den Ventilen (56) verbinden. Die Ventile (56) sind typischerweise als elektromagnetisch gesteuerte Ventile realisiert, so daß eine elektrische Schaltinformation mit geringer Schaltzeit in eine jeweilige Ventilstellung umgesetzt werden kann.

[0065] Die Ventile (56) weisen typischerweise Druckeingänge (58) und Druckausgänge (59) auf, die jeweils mit den zu schaltenden Komponenten verbunden werden.

[0066] Die Daten für die Sollwertvorgabe (52) können über die Visualisierung (43) der zentralen Maschinensteuerung (41) bereitgestellt werden. Eine Abspeicherung zur Ermöglichung eines kontinuierlichen Soll-Ist-Vergleiches erfolgt aber im Bereich der Auswertungseinheit (51) und somit unabhängig vom Verarbeitungszyklus der zentralen Maschinensteuerung (41). Die Vergleiche (50) und die Ausgangsstufen (57) können beispielsweise als analoge Bauelemente realisiert sein. Grundsätzlich ist aber auch eine digitale Ausführung mit hoher Taktfrequenz möglich.

[0067] Fig. 7 zeigt den Aufbau der gesamten Steuerung der Blasmaschine als Blockschaltbild in einer stärker detaillierten Darstellung. Es ist insbesondere erkennbar, daß die zentrale Maschinensteuerung (41) an eine Betriebsdatenerfassung (60) angeschlossen ist, die den zeitlichen Verlauf einer Reihe von Betriebsparametern der Blasmaschine erfaßt. Darüber hinaus ist über ein Modem (61) eine Verbindung zu einem Servicemodem (62) hergestellt, das es ermöglicht, eine Ferndiagnose bei auftretenden Betriebsstörungen durchzuführen.

[0068] Die zentrale Maschinensteuerung (41) ist über eine elektrische Drehkupplung (63), die beispielsweise als Schleifringanordnung ausgebildet sein kann, mit der Blasradsteuerung (48) verbunden. Grundsätzlich ist aber auch die Verwendung kontaktloser Kopplungen, beispielsweise über eine Infrarot-Strecke oder über Funk-Übertragung, möglich.

[0069] Die Ausgangsstufen (57) der Auswertungseinheit (51) sind an die Ventile (56) der Blasstation (3) angeschlossen. Die Blasradsteuerung (48) kann ebenfalls eine Ansteuerung für Servoantriebe (64) der Reckstan-

gen (11) umfassen.

[0070] Die Schnittstelle (47) für die Maschinensteuerung ist über einen Bus (65), der insbesondere als ein Feldbus ausgebildet sein kann, an die Busschnittstelle (44) der zentralen Maschinensteuerung (41) angeschlossen. Die Schnittstelle (47) ist mit digitalen Eingängen (66), digitalen Ausgängen (67), analogen Eingängen (68) sowie analogen Ausgängen (69) versehen. An die digitalen Eingänge (66) sind typischerweise digitale Meldeglieder (70) angeschlossen, die für Überwachungen, die Erfassung des Maschinenzustandes sowie als Endschalter realisiert sein können. Die analogen Eingänge (68) dienen zum Anschluß von analogen Meldegliedern (71), die beispielsweise als Pyrometer, als Druckaufnehmer, als Temperaturfühler für verwendete Lüfter, als Temperaturfühler für eine Kühlwassertemperatur oder als Temperaturfühler für Heizkanäle ausgebildet sein können.

[0071] An die digitalen Ausgänge (67) können Verbraucher (72) mit digitalen Eingängen angeschlossen sein, beispielsweise Ventile, Anzeigen, Relais oder Schütze. Die analogen Ausgänge dienen zum Anschluß von analogen Stellgliedern (73), beispielsweise für den Vorblasdruck, den Hauptblasdruck, den Reckdruck bei pneumatischen Recksystemen, die Kühlwassertemperatur oder die Vorformlingskühlung.

[0072] Die Heizungssteuerung (46) umfaßt Leistungsteile (74) zur Ansteuerung der Heizstrahler (30). Die Heizstrahler können als IR-Strahler, HF-Strahler oder Mikrowellen-Generatoren realisiert sein.

[0073] Zur Unterstützung einer optimalen Ansteuerung der Ventile (56) ist insbesondere daran gedacht, mit Hilfe von Drucksensoren das konkrete Schaltverhalten der einzelnen Ventile (56) zu erfassen. Hierdurch kann individuell die Schaltzeit zwischen einem den Schaltvorgang des Ventils auslösenden Eingangssignal der Auswertungseinheit (51) und einem tatsächlichen Schaltvorgang des Ventils (56) erfaßt werden. Diese individuellen Schaltzeiten können derart abgespeichert und berücksichtigt werden, daß der tatsächliche Schaltvorgang an den Ventilen (56) exakt zum vorgesehenen Zeitpunkt stattfindet. Konkret wird dies gemäß dem Diagramm in Fig. 8 dadurch erreicht, daß gegenüber einem Einschaltzeitpunkt (75), zu dem ein Druckverlauf (76) am Ventil (56) einen vorgegebenen Wert erreicht haben soll, ein Startwert (77) im Bereich der Sollwertvorgabe (52) derart definiert wird, daß unter Berücksichtigung einer konkreten Schaltzeit (78) der zu erreichende Druckwert am Einschaltzeitpunkt (75) auch vorliegt. Bei einem in Fig. 8 im unteren Bereich dargestellten Schaltungsverlauf für ein zweites Ventil mit individueller größerer Schaltzeit (78) wird ein Korrekturstartwert im Bereich der Sollwertvorgabe (52) gewählt, der auch für dieses Ventil (56) die korrekte Einhaltung des Einschaltzeitpunktes (75) gewährleistet. Die Schaltzeit (78) in den beiden dargestellten Diagrammen differieren um eine Ventiltoleranz (80).

[0074] Die jeweiligen ventilspezifischen Startwerte

(77) bzw. Korrekturstartwerte (79) können gemäß einem typischen Verfahrensablauf derart bestimmt werden, daß zunächst eine Umdrehung des Blasrades mit der Erfassung der ventilspezifischen Zeitverzögerungen (78) durchgeführt wird. In Abhängigkeit von diesen Schaltzeiten (78) erfolgt eine Definition der Startwerte im Bereich der Sollwertvorgabe (52). Permanent während des Betriebes der Blasmachine oder in zyklischen Abständen kann erneut eine Bestimmung der individuellen Schaltzeiten (78) durchgeführt werden, um Änderungen, beispielsweise aufgrund einer Erwärmung der Ventile (56) oder aufgrund einer Änderung sonstiger Betriebsparameter zu erfassen. Es kann somit auch eine Kompensation der Schaltverzögerungen (78) bei sich ändernden Betriebsparametern gewährleistet werden. Der gesamte Vorgang kann vollautomatisch durchgeführt werden, so daß für einen Betreiber der Maschine keine zusätzlichen Bedienvorgänge erforderlich sind.

[0075] Für eine ausreichende Kompensation der unterschiedlichen Schaltzeiten (78) der Ventile (56) erweist es sich in der Regel als ausreichend, wenn der Positionssensor (49) die Meßinformationen zur Rotationspositionierung des Blasrades (25) mit einer Auflösung von etwa einem Zehntel Grad liefert.

[0076] Die Auswertungseinheit (51) zur Vorgabe der individuellen Schaltzeiten (78) der Ventile (56) kann beispielsweise als ein sogenanntes elektronisches Nocken-Schaltwerk ausgebildet sein. Ebenfalls ist es möglich, eine interruptfähige SPS-Steuerung oder eine sonstige programmierbare Steuerung einzusetzen. Bei der Verwendung einer interruptfähigen SPS-Steuerung wird bei der Erfassung eines Gradwechsels im Hinblick auf die Rotationspositionierung des Blasrades das übergeordnete SPS-Ablaufprogramm unterbrochen und eine Interrupt-Routine für die Berechnung der Schaltzeiten (78) der Ventile (56) aktiviert. In dieser Interrupt-Routine werden die für die Geschwindigkeit und Genauigkeit der Schaltung der Ventile (56) erforderlichen Funktionen zur Durchführung der Sollwert-Istwert-Vergleiche abgearbeitet.

[0077] Nach einer Beendigung der Interrupt-Routine wird in das übergeordnete Ablaufprogramm zurückgesprungen und die dort aktivierten Programmteile werden weiter bearbeitet. Durch die Verwendung derartiger Interrupt-Steuerungen können sehr schnelle Zykluszeiten für die Vergleichsfunktionen realisiert werden, die im Bereich von einigen Mikrosekunden liegen.

50 Patentansprüche

1. Verfahren zur Steuerung eines Blasvorganges, bei dem auf einem rotierenden Blasrad angeordneten Blasstationen zur Blasverformung von thermoplastischen Vorformlingen in Behälter mindestens ein unter Druck stehendes Blasfluid zugeführt wird und bei dem mindestens zeitweilig eine aktuelle Rotationspositionierung des Blasrades meßtechnisch er-

- faßt sowie die entsprechenden Meßinformationen von einer Auswertungseinheit mit Schaltpositionsvorgaben für die Zufuhr und Ableitung des Blasfluids verglichen werden, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Auswertungseinheit (51) unabhängig von einem Bearbeitungszyklus einer zentralen Maschinensteuerung (41) betrieben wird, daß mindestens zwei Vergleichern (50) der Auswertungseinheit (51), die Sollwerte für die Ventilsteuerung mit Istwerten aus den Meßinformationen verknüpfen, die Meßinformationen relativ zueinander parallel und gleichzeitig zugeführt werden und daß die Vergleicher (50) über Ausgangsstufen (57) direkt auf die Ventile (56) einwirken.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Auswertungseinheit (51) über eine Datenschnittstelle mit der zentralen Maschinensteuerung (41) gekoppelt wird.
 3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** von der zentralen Maschinensteuerung (41) Sollwerte zur Auswertungseinheit (51) übertragen werden.
 4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, daß** unterschiedlichen Ventilen (56) unterschiedliche Sollwerte für eine jeweilige Ansteuerung zugeordnet werden.
 5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Sollwerte für die Ansteuerung der Ventile (56) für jedes Ventil (56) individuell ermittelt werden.
 6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, daß** vor einer Produktionsaufnahme das Blasrad (25) mindestens einen Umlauf zur Ermittlung der Schaltsollwerte für die Ventile (56) durchführt.
 7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, daß** bei einem Betrieb des Blasrades (25) kontinuierlich aktuelle Schaltsollwerte für die Ventile (56) unter Berücksichtigung von gemessenen Schaltverzögerungen ermittelt werden.
 8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, daß** eine Adaption von Schaltsollwerten für die Ventile (56) zu vorgebbaren Abgleichzeitpunkten durchgeführt wird.
 9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, daß** eine Sollwertvorgabe für die Schaltzeitpunkte der Ventile (56) unter Verwendung eines Personal-Computers durchgeführt wird.
 10. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** eine Systemsteuerung unter Verwendung eines Personal-Computers mit Einschüben zur Realisierung einer speicherprogrammierbaren Steuerung durchgeführt wird.
 11. Vorrichtung zur Steuerung eines Blasvorganges, die mindestens ein steuerbares Ventil aufweist, das im Bereich einer Zuführleitung für ein Blasfluid angeordnet ist und bei der die Zuführleitung eine Blasfluidversorgung mit mindestens einer Blasstation verbindet, die auf einem rotierenden Blasrad angeordnet ist und die mit einer Meßwerterfassung sowie mit mindestens einem Positionssensor zur Erfassung einer Rotationspositionierung des Blasrades versehen ist, sowie bei der die Meßwerterfassung mit einer Auswertungseinheit zur Schaltung der Ventile verbunden ist, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Auswertungseinheit (51) eine von einem Arbeitszyklus einer zentralen Maschinensteuerung (41) unabhängige Arbeitsweise aufweist, daß die Auswertungseinheit (51) mit mindestens zwei Vergleichern (50) zur Verknüpfung von Ist-Signalen des Positionssensors (49) und Sollwertvorgaben (52) versehen ist, daß die Vergleicher (50) relativ zueinander parallel an den Positionssensor (49) angeschlossen sind und daß die Auswertungseinheit (51) über Ausgangsstufen (57) direkt mit den Ventilen (56) verbunden ist.
 12. Vorrichtung nach Anspruch 11, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zentrale Maschinensteuerung (41) zur Unterstützung von Sollwertvorgaben (52) einen Personal-Computer aufweist.
 13. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 oder 12, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Personal-Computer Einschübe zur Realisierung von Komponenten einer speicherprogrammierbaren Steuerung aufweist.
 14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 13, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zentrale Maschinensteuerung (41) eine Visualisierung (43) aufweist.
 15. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 14, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zentrale Maschinensteuerung (41) Ausgänge zur Übermittlung von Sollwerten für die Druckzuführung zu den Blasstationen (3) über die Ventile (56) aufweist.
 16. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 14, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zentrale Maschinensteuerung (41) Ausgänge zur Übermittlung von Sollwerten für die Druckableitung zu den Blasstationen (3) über die Ventile (56) aufweist.

17. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 16, **dadurch gekennzeichnet, daß** Schaltpositionsvorgaben für die Auswertungseinheit (51) von mindestens einem Modul der speicherprogrammierbaren Steuerung der zentralen Maschinensteuerung (41) vorgegeben sind. 5
18. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 17, **dadurch gekennzeichnet, daß** unterschiedliche Steuerwinkel für die Druckversorgung jeder Blasstation (3) im Hinblick auf einen Vorblasdruck, einen Hauptblasdruck und eine Druckableitung vorgesehen sind. 10
19. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 18, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zentrale Maschinensteuerung (41) sowohl mit analogen Eingängen (68) als auch mit analogen Ausgängen (69) verbunden ist. 15
20. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 18, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zentrale Maschinensteuerung (41) sowohl mit digitalen Eingängen (66) als auch mit digitalen Ausgängen (67) verbunden ist. 20
21. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 20, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Auswertungseinheit (51) mit einem Ausgang zur Übermittlung von Fehlermeldungen an die zentrale Maschinensteuerung (41) versehen ist. 30
22. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 21, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Auswertungseinheit (51) einen Speicher für die Schaltpositionsvorgaben aufweist. 35
23. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 22, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zentrale Maschinensteuerung (41) über einen Bus mit der Auswertungseinheit (51) verbunden ist. 40
24. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 23, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zentrale Maschinensteuerung (41) mit einem Modem (61) zur Datenübertragung ausgestattet ist. 45
25. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 24, **dadurch gekennzeichnet, daß** die speicherprogrammierbare Steuerung der zentralen Maschinensteuerung (41) über eine OPC-Schnittstelle an das Bus-System angeschlossen ist. 50
26. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 25, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Bus-System über mindestens eine elektrische Drehkupplung (63) mit der Auswertungseinheit (51) verbunden ist. 55
27. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 26, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Positionssensor (49) einen Generator für positionsabhängige Zählimpulse aufweist.
28. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 27, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zentrale Maschinensteuerung (41) eine interne Ablaufsteuerung aufweist, die mit unterschiedlichen Ansprechhäufigkeiten für unterschiedliche Steuerungsfunktionen versehen ist und bei der eine Heizungssteuerung (46) relativ zu einer Blasadsteuerung (48) mit einer geringeren Ansprechhäufigkeit und eine Ventilsteuerung relativ zu einer Blasadsteuerung (48) mit höherer Ansprechhäufigkeit versehen ist.
29. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 28, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zentrale Maschinensteuerung (41) mindestens ein offenes Bus-System aufweist.
30. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 29, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zentrale Maschinensteuerung (41) mit mindestens einem Feldbus-System versehen ist.
31. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 30, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Visualisierung (43) der zentralen Maschinensteuerung (41) über einen PCI-Bus mit der speicherprogrammierbaren Steuerung verbunden ist.

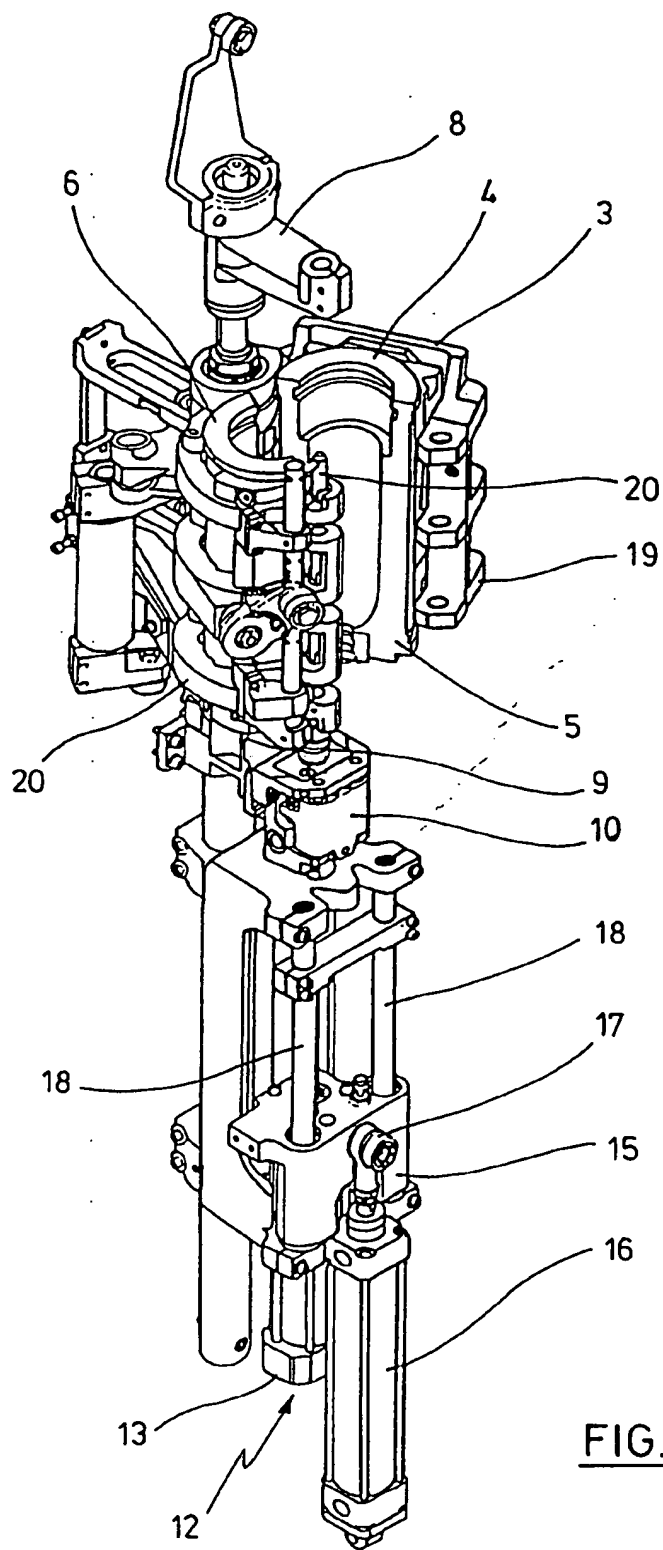


FIG.1

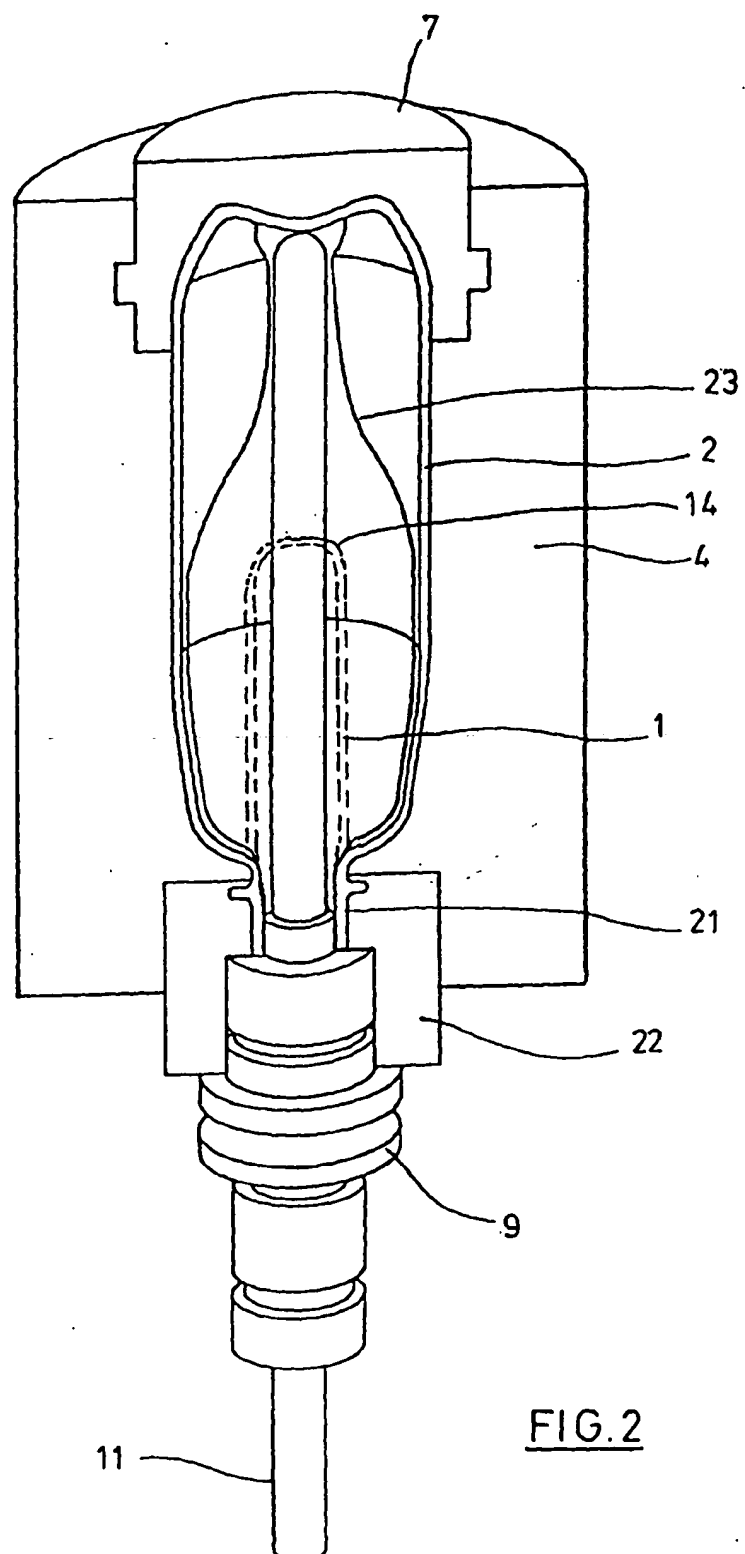


FIG. 2

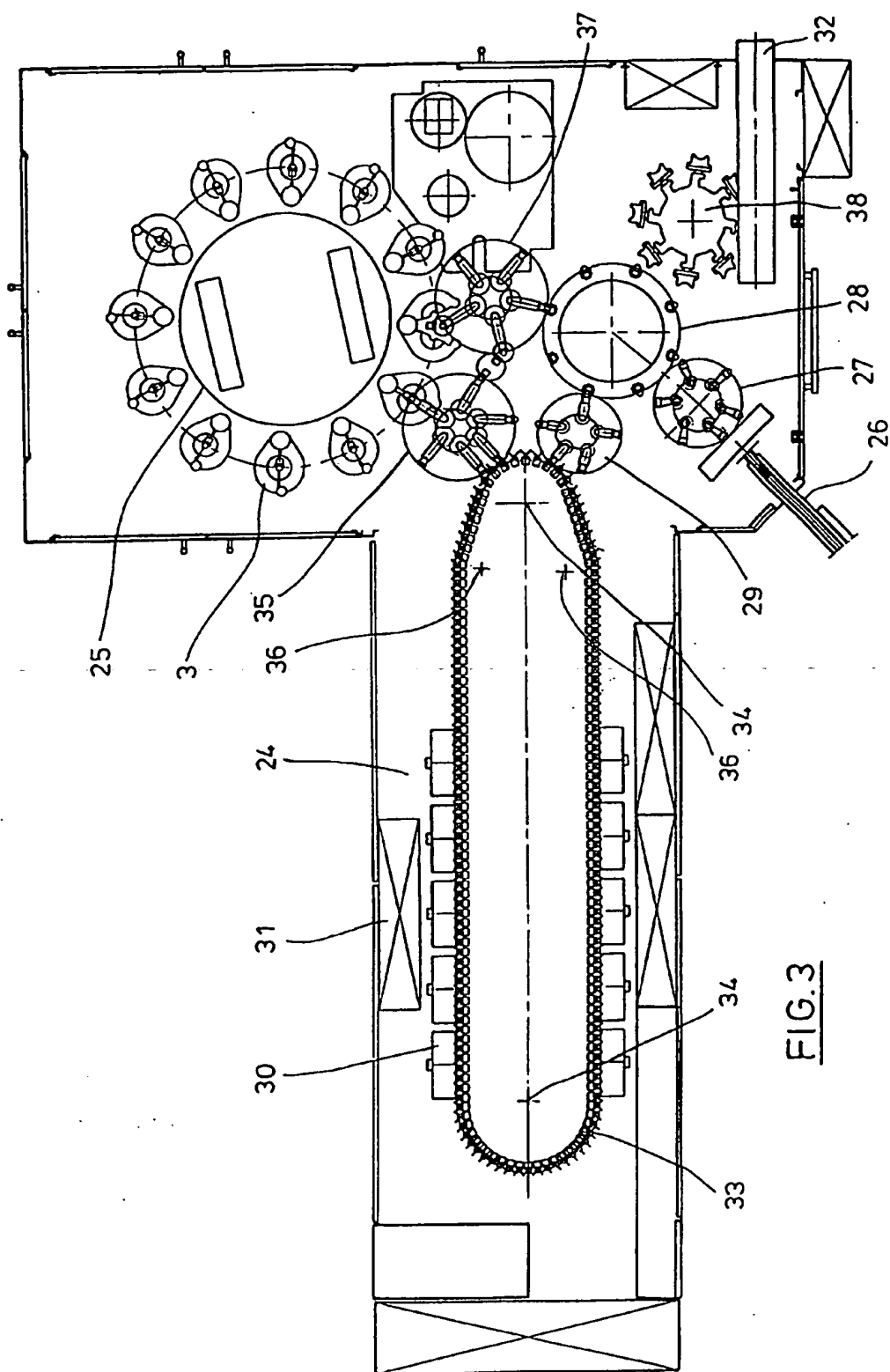
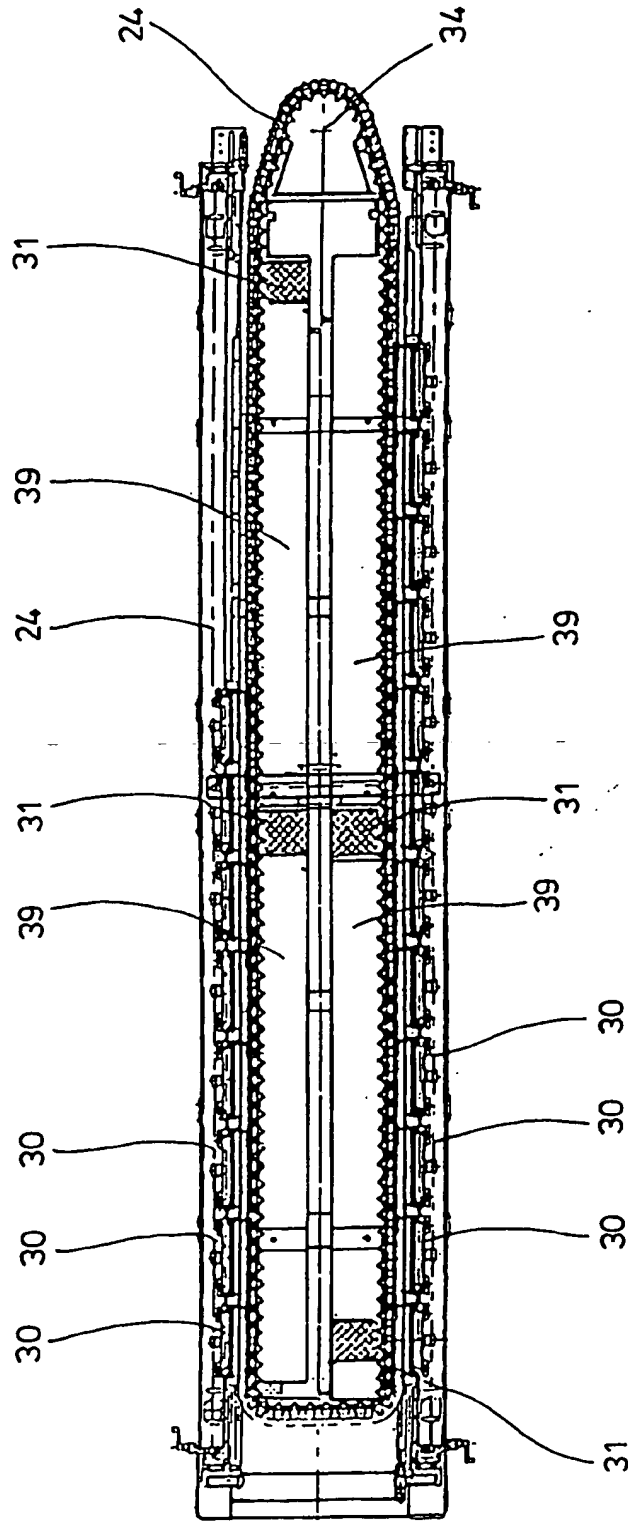


Fig. 3



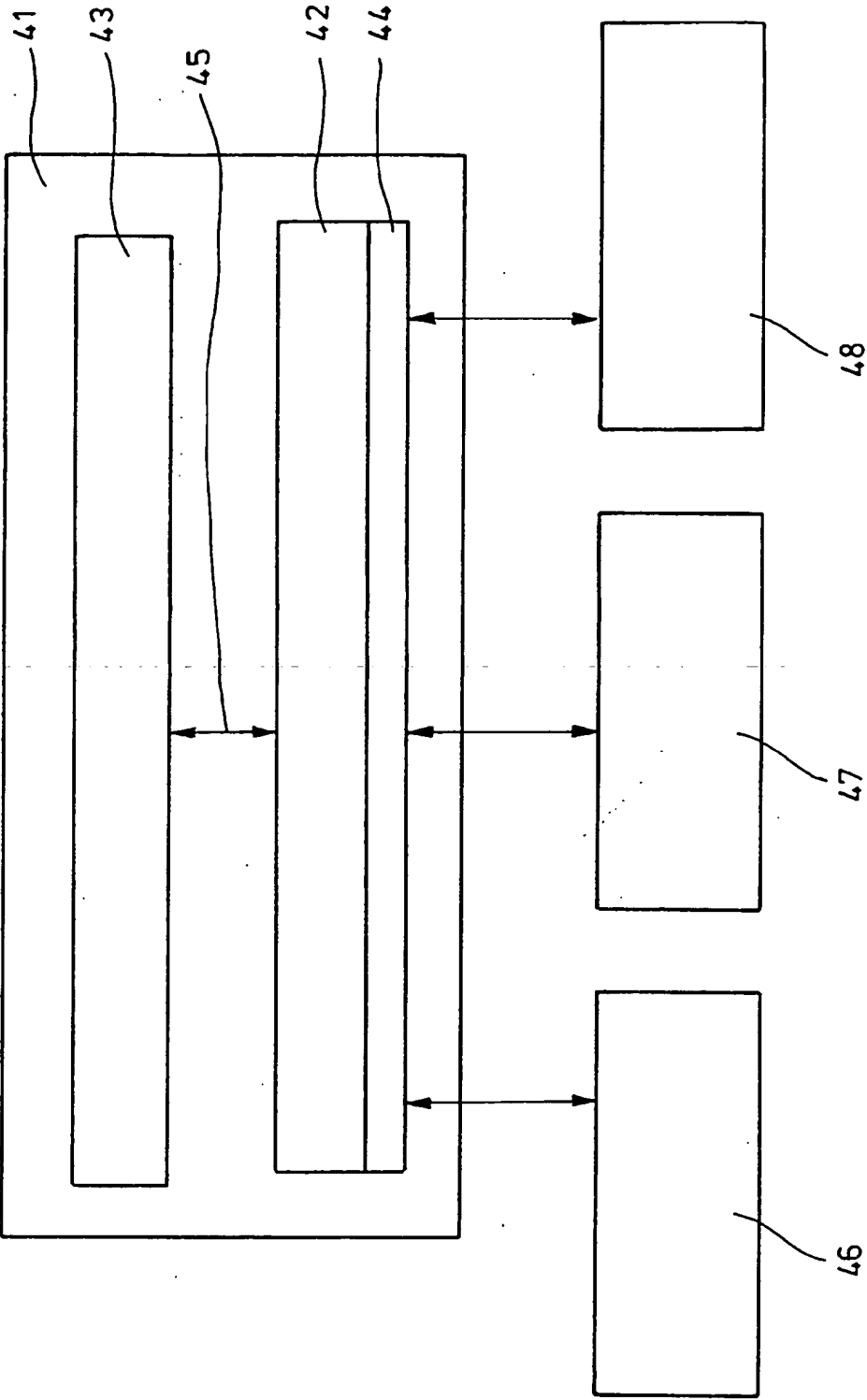


FIG.5

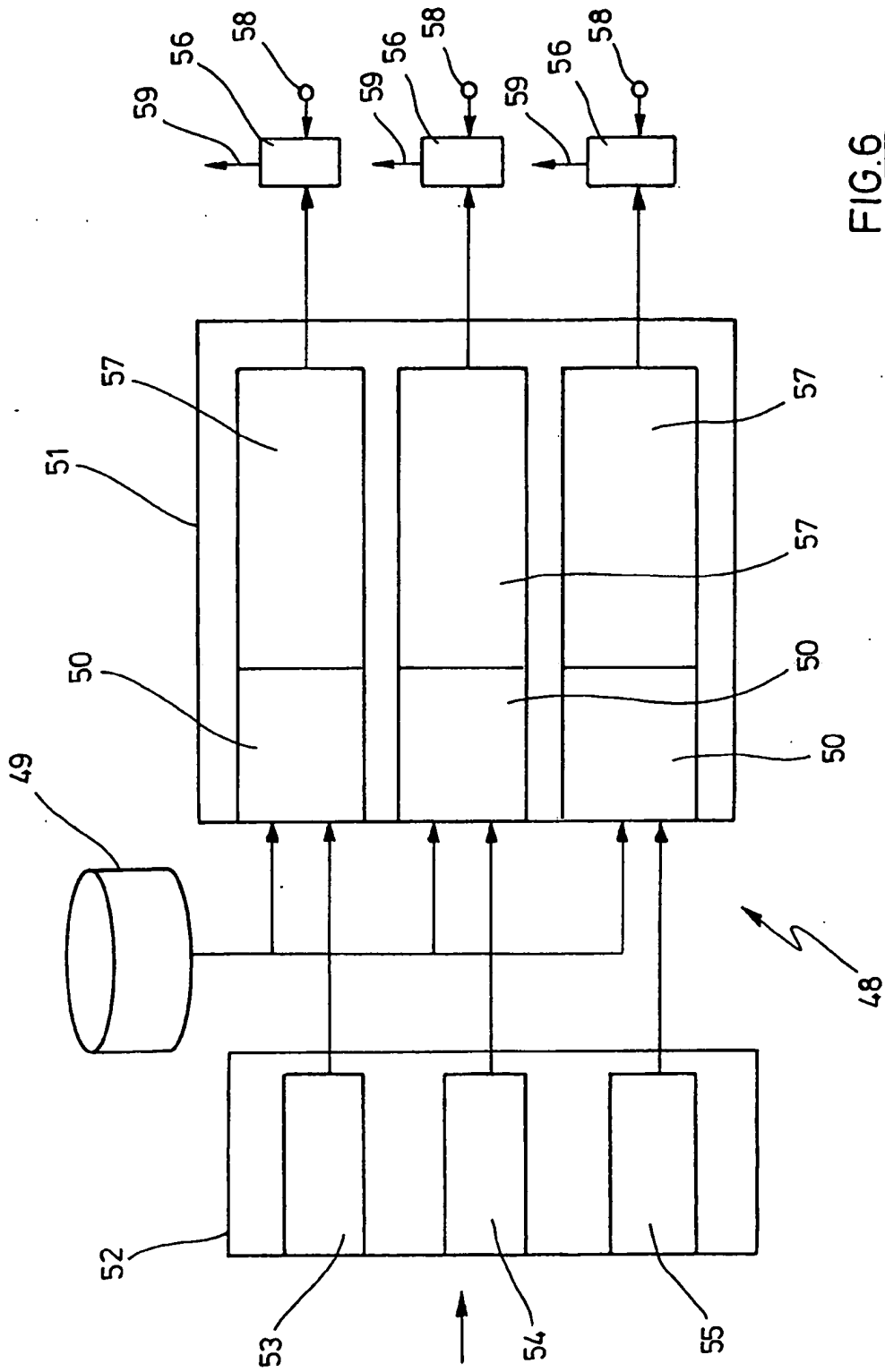


FIG. 6

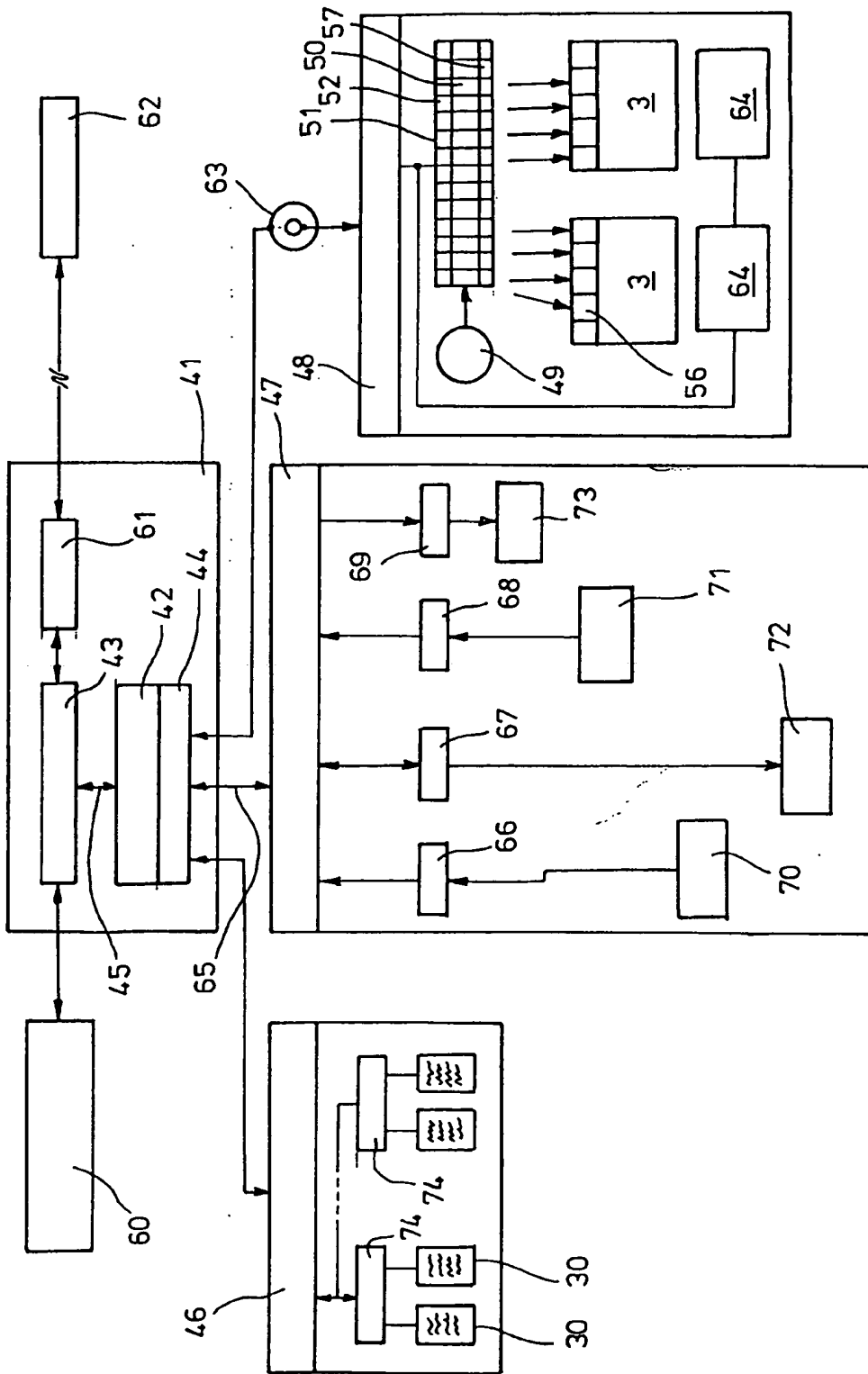


FIG. 7

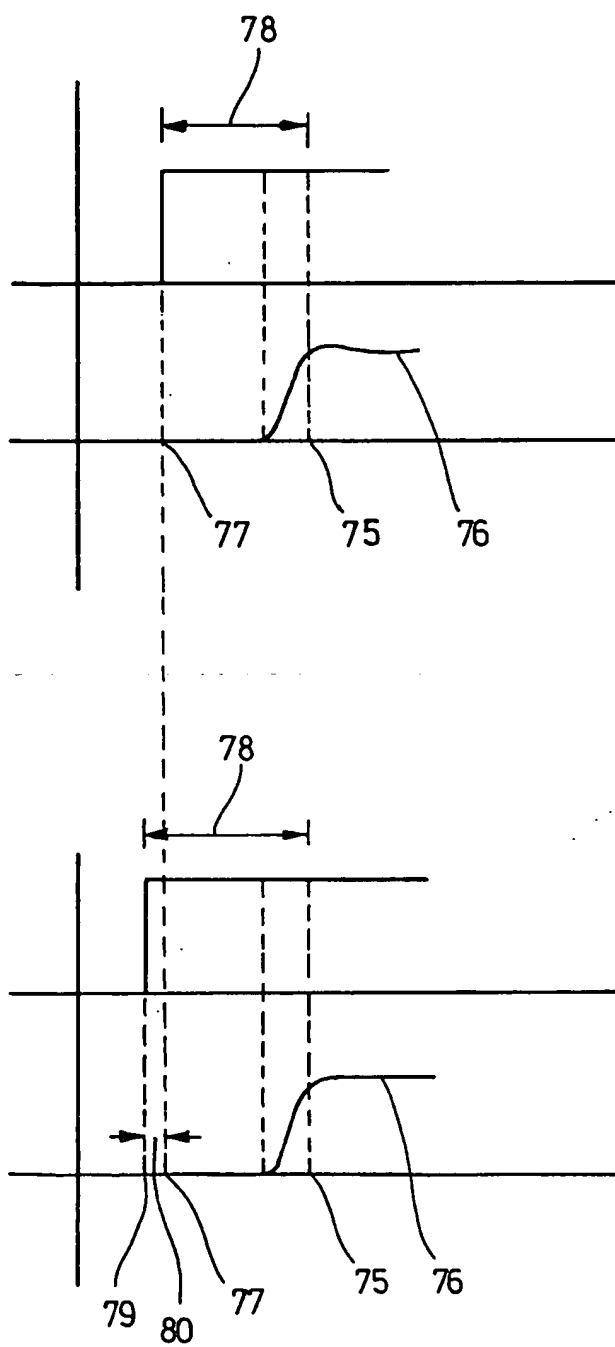


FIG. 8



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(88) Veröffentlichungstag A3:
15.12.2004 Patentblatt 2004/51

(51) Int Cl.7: **B29C 49/78**, G05B 19/04
// B29K67:00, B29L22:00

(43) Veröffentlichungstag A2:
02.05.2003 Patentblatt 2003/18

(21) Anmeldenummer: **02018446.1**

(22) Anmeldetag: **16.08.2002**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
IE IT LI LU MC NL PT SE SK TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

• **Herklotz, Thorsten**
22926 Ahrensburg (DE)
• **Wiedenfeld, Walter**
22419 Hamburg (DE)

(30) Priorität: **26.10.2001 DE 10153045**

(71) Anmelder: **SIG Corpoplast GmbH & Co. KG**
22145 Hamburg (DE)

(74) Vertreter: **Klickow, Hans-Henning, Dr.-Ing.**
Patentanwälte
Hansmann-Klickow-Hansmann
Jessenstrasse 4
22767 Hamburg (DE)

(72) Erfinder:
• **Dose, Wolfgang**
21109 Hamburg (DE)

(54) **Verfahren und Vorrichtung zur Steuerung eines Blasvorganges**

(57) Das Verfahren und die Vorrichtung dienen zur Steuerung eines Blasvorganges, bei dem auf einem rotierenden Blasrad angeordneten Blasstationen zur Blasverformung von thermoplastischen Vorformlingen in Behälter mindestens ein unter Druck stehendes Blasfluid zugeführt wird. Zur Koordinierung der Steuerung wird mindestens zeitweilig eine aktuelle Rotationspositionierung des Blasrades meßtechnisch erfaßt und die entsprechenden Meßinformationen werden von einer

Auswertungseinheit (51) mit Schaltpositionsvorgaben für die Zufuhr und Ableitung des Blasfluids verglichen. Die Auswertungseinheit wird unabhängig von einem Bearbeitungszyklus einer zentralen Maschinensteuerung betrieben. Mindestens zwei Vergleichern (50) der Auswertungseinheit, die Sollwerte für die Ventilsteuerung mit Istwerten aus den Meßinformationen verknüpfen, werden die Meßinformationen relativ zueinander parallel und gleichzeitig zugeführt. Die Vergleiche wirken über Ausgangsstufen direkt auf die Ventile (56) ein.

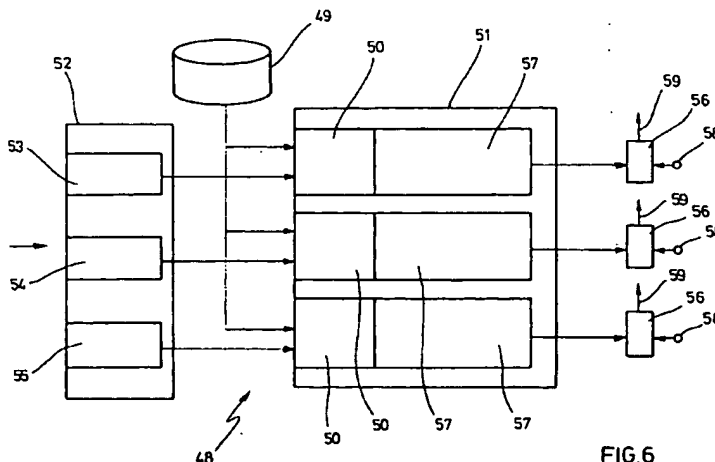


FIG.6



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 02 01 8446

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	US 5 244 610 A (KITZMILLER MICHAEL C) 14. September 1993 (1993-09-14) * Spalte 4, Zeile 37 - Spalte 5, Zeile 31 * * Spalte 6, Zeile 1 - Spalte 6, Zeile 40 * * Abbildungen 3,8,10 * -----	1-31	B29C49/78 G05B19/04
Y	WO 00/16964 A (PREDOEHL WILLI ; ROSE PETER (DE); KRUPP CORPOPLAST MASCH (DE)) 30. März 2000 (2000-03-30) * Seite 15, Absatz 3; Abbildungen *	1-31	
Y	US 6 186 760 B1 (LATHAM GREIG S) 13. Februar 2001 (2001-02-13) * Spalte 3, Zeile 20 - Spalte 5, Zeile 9; Abbildungen *	1-31	
A	DE 199 09 307 A (SIEMENS AG) 23. September 1999 (1999-09-23) * Ansprüche 13-15; Abbildungen *	1-31	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN Bd. 1997, Nr. 11, 28. November 1997 (1997-11-28) & JP 9 174673 A (MITSUBISHI PLASTICS IND LTD), 8. Juli 1997 (1997-07-08) * Zusammenfassung *	1-31	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7) B29C G05B
A	US 5 185 109 A (HABIG THOMAS F ET AL) 9. Februar 1993 (1993-02-09) * Spalte 2, Zeile 36 - Spalte 4, Zeile 66; Abbildung 1 *	1-31	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort München		Abschlußdatum der Recherche 28. Oktober 2004	Prüfer Lorente Munoz, N
<p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			

EPO FORM 1503 (03.02.94) (P4/C03)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 02 01 8446

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

28-10-2004

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
US 5244610 A	14-09-1993	AT 164107 T	15-04-1998
		AU 660769 B2	06-07-1995
		AU 3474693 A	03-09-1993
		BR 9305715 A	31-12-1996
		CA 2122154 A1	19-08-1993
		CN 1080233 A ,B	05-01-1994
		DE 69317551 D1	23-04-1998
		DE 69317551 T2	27-08-1998
		EP 0625940 A1	30-11-1994
		ES 2114036 T3	16-05-1998
		HU 69097 A2	28-08-1995
		IL 104604 A	26-05-1995
		JP 3365772 B2	14-01-2003
		JP 7503677 T	20-04-1995
		MX 9300704 A1	01-09-1993
		WO 9315898 A1	19-08-1993
		ZA 9300745 A	06-09-1993
WO 0016964 A	30-03-2000	DE 19843053 A1	23-03-2000
		AT 229426 T	15-12-2002
		AU 1259400 A	10-04-2000
		WO 0016964 A1	30-03-2000
		DE 59903777 D1	23-01-2003
		EP 1112166 A1	04-07-2001
		US 2002011681 A1	31-01-2002
US 6186760 B1	13-02-2001	US 5866175 A	02-02-1999
DE 19909307 A	23-09-1999	DE 29805025 U1	29-07-1999
		DE 19909307 A1	23-09-1999
JP 9174673 A	08-07-1997	KEINE	
US 5185109 A	09-02-1993	KEINE	

EPO FORM P0481

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr.12/82